



BENOR

BCCA

BENOR CERTIFICAAT

afgeleverd op basis van de bepalingen van het Toepassingsreglement voor BENOR-certificatie voor isolerende beglazingsproducten, TRA BB 414, aan de onderneming

Polypane Glasindustrie nv

TTS Industriezone C - Nederlandstraat 5, BE - 9140 Temse,

voor de productie van producten met volgende aanduiding

Polypane / Polypane ULTRA
met PS, SI - gas $Ci,o=90\%$

vervaardigd in de productie-eenheid

Polypane Glasindustrie nv

TTS Industriezone C - Nederlandstraat 5, BE - 9140 Temse,

in overeenstemming met de

NBN EN 1279-5:2018

Door het afleveren van het certificaat geeft BCCA aan dat, op basis van (I) het initieel onderzoek van de eigenschappen van de producten op basis van beproeving; (II) de initiële evaluatie en aanvaarding van de kwaliteitsborging in de productie; (III) de regelmatige externe controle van de toepassing van de kwaliteitsborgingsprocessen en overeengekomen controleschema's; (IV) regelmatige controleproeven in een erkend extern laboratorium, er een voldoende mate van vertrouwen bestaat in de maatregelen die de certificaathouder neemt om de overeenstemming met de voorschriften te waarborgen.

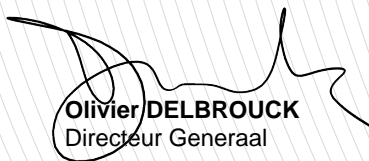
De bijlage aan dit certificaat verstrekt de gegevens aangaande het gecertificeerde product. Dit document vormt een bijlage bij het certificaat en wordt door BCCA gewaarmerkt.

Op basis van het toekennen en het behoud van dit certificaat verleent BCCA de certificaathouder het recht tot gebruik van het BENOR-merk. Het bewijs van levering van een product onder het BENOR-merk wordt verstrekt door een passende identificatie op het product. Het gebruik van het BENOR-merk ontslaat de certificaathouder niet van zijn verantwoordelijkheden over het geleverde product.

De geldigheid van dit certificaat kan nagegaan worden via www.bcca.be.

N° certificaat 9477-BB-414-125-1279-01 | Geldig van 2024-05-01 tot 2027-04-30

Afgeleverd te Brussel, op 22 april 2024.


Olivier DELBROUCK
Directeur Generaal

De geldigheid van dit certificaat kan gecontroleerd worden op de website www.bcca.be.
Bijkomende inlichtingen betreffende het toepassingsdomein van dit certificaat en de toepasbaarheid van de eisen van de norm kunnen bekomen worden bij de gecertificeerde organisatie.

BELGIAN CONSTRUCTION CERTIFICATION ASSOCIATION VZW
MAATSCHAPPELIJKE ZETEL: KANTERSTEEN, 47 BE - 1000 BRUSSEL
OPERATIONELE ZETEL: HERMESLAAN, 9 BE - 1831 DIEGEM
TEL. + 32 2 238 24 11
MAIL@BCCA.BE | WWW.BCCA.BE



Bijlage bij het BENOR-Certificaat

9477-BB-414-125-1279-01

Productiebeschrijving

1. GEPREFABRICEEERDE ISOLERENDE BEGLAZING

Een "Geprefabriceerde isolerende beglazing" (G.I.B.) is een geheel van twee of drie glasbladen die samengevoegd zijn in een fabriek en op verschillende manieren verbonden kunnen zijn. De isolerende dubbele beglazing heeft bijzondere thermisch isolerende eigenschappen.

De isolerende beglazingen gedekt door het BENOR-certificaat worden geassembleerd met dubbele barrière polyisobutyleen – polysulfide of silicone. De glasbladen zijn gescheiden door een hermetisch afgesloten ruimte met droge lucht of met een daartoe geëigend gas dat aan de beglazing verbeterde thermische en/of akoestische eigenschappen verleent tegenover deze eigen aan de luchtgevulde dubbele beglazing (zie fig 1) en drievoudige beglazing (zie fig 2).

De 2e afdichtingsvoeg voor de gasgevulde beglazingen is van het type polysulfide of silicone type HD, met productgoedkeuring BUTgb.

De gasvulgraad, welke gegarandeerd wordt door de fabrikant, bedraagt : $C_{i,o}=90\%$, $C_i=C_{i,o} (+10\%, -5\%)$.

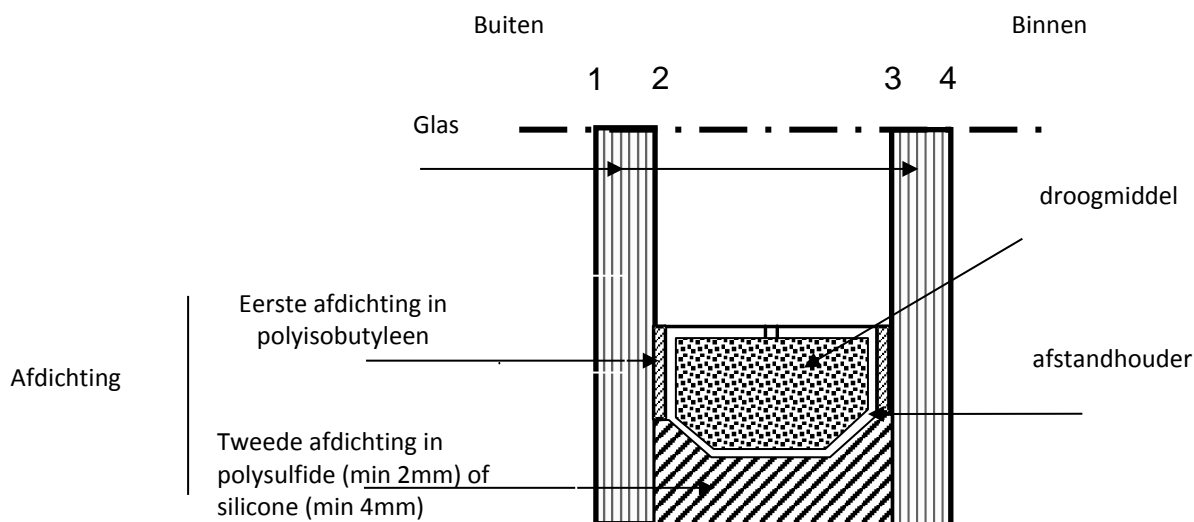


Fig.1

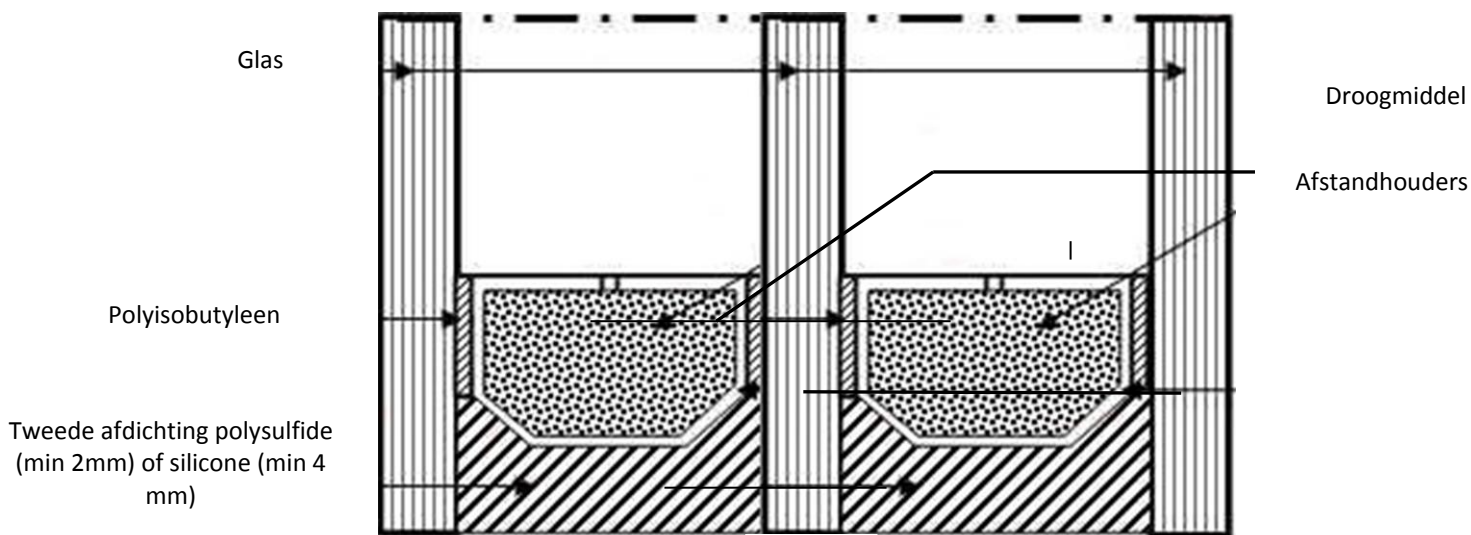


Fig. 2

2. ELEMENTEN

De firma Polypane vervaardigt isolatieglas voor verschillende toepassingen. De prestaties kunnen worden opgevraagd bij de fabrikant en kunnen worden nagelezen in de declaratietabellen op de website van de fabrikant via www.polypane.be. Deze prestaties werden gevalideerd door BCCA.

De beglazingen kunnen opgebouwd zijn uit de materialen vermeld in §3.

Elke wijziging van het systeem of vervanging van componenten wordt geëvalueerd conform bijlage B van de NBN EN 1279-1.

De maximale afmetingen, in functie van de samenstelling, worden gegeven door de technische fiche van de firma.

Pyrolytische coatings of coatings aangebracht met de sputteringmagnetron techniek moeten zich steeds bevinden in de positie zoals beschreven in de productbeschrijving van de fabrikant. Ingebouwde kruiskozijsen zijn mogelijk.

3. MATERIALEN

De isolerende beglazing kan samengesteld worden uit volgende materialen:

- helder of in de massa gekleurd floatglas (NBN EN 572-1 en 2)
- figuurglas figuren positie 1 en/of 4 (NBN EN 572-4)
- gehard glas (NBN EN 12150)
- gehard glas "heat soak" (NBN EN 14179-1)
- half gehard glas (NBN EN 1863)
- mat of gezandstraald glas
- gelaagd glas (NBN EN ISO 12543)
- glas dat voorzien is van een coating (NBN EN 1096 /ATG H).

-Afstandhouders in gegalvaniseerd staal, niet-geanodiseerd aluminium, roestvrijstaal, gecoëxtrudeerde afstandhouder (warm edge).

-Rechte verbindingstukken en hoekstukken in gegalvaniseerd staal, aluminium of kunststof. Deze laatste dienen het bewijs geleverd te hebben van een goede gebruiksgeschiktheid.

- Droogmiddel: moleculaire zeef 3 Angström met technische goedkeuring (ATG H)

BELGIAN CONSTRUCTION CERTIFICATION ASSOCIATION VZW

MAATSCHAPPELIJKE ZETEL: KANTERSTEEN, 47 BE – 1000 BRUSSEL

OPERATIONELE ZETEL: HERMESLAAN, 9 BE – 1831 DIEGEM

TEL. + 32 2 238 24 11

MAIL@BCCA.BE | WWW.BCCA.BE

- Afdichtings- en verbindingproducten:
 - eerste afdichting: polyisobutyleen
 - tweede afdichting: polysulfide of silicone (ATG H).
- Kruiskozijnen: aluminium natuurkleur of gekleurd, welke het bewijs geleverd hebben van een goede gebruiksgeschiktheid.

4. VERVAARDIGING

De vlakke glasbladen worden op een horizontale tafel versneden. Deze versnijding van de glasbladen is computergestuurd. Gecoat glas wordt versneden langs de zijde waar de coating zich bevindt.

Bij het assembleren van de beglazingen moeten alle voorwaarden die in de goedkeuring van gecoat glas opgenomen zijn, worden nageleefd. De coatings aangebracht met de sputtering magnetron techniek dienen aan de rand weggenomen te worden wanneer voorzien is om ze in positie 2 of 3 te plaatsen. Dit om te voldoen aan de eisen van bijlage D van de NBN EN 1279-4

Het wassen van de glasplaten gebeurt mechanisch met aan het glas aangepaste borstels en met gedemineraliseerd water. Het drogen gebeurt met warme lucht.

Na droging wordt op de productielijn elke glasplaat afzonderlijk gecontroleerd om wasfouten of fouten eigen aan het glas te elimineren.

De afstandhouders worden droog verzaagd zodanig dat de dikte van de tweede afdichtingslaag minstens 2 mm bedraagt voor een polysulfidekit en minstens 4 mm voor een siliconenkit. Deze afstandhouders worden ofwel in de hoeken geplooid of in de hoeken verbonden en met butyl opgespoten. De in de hoeken geplooid profielen worden in de zijkant geboord om ze via een trilmachine te vullen met moleculaire zeef waarna dit afgedicht wordt met butyl. De in de hoeken verbonden profielen worden op een triltafel gevuld met moleculaire zeef. De profielen worden gemarkeerd.

De zijkanten van de kaders worden voorzien van een warm geëxtrudeerd butylkoord.

De assemblage gebeurt op een volledig automatische Montagelij. Op één van de glasplaten, die in verticale positie wordt gehouden, wordt de kader, hetzij manueel, hetzij automatisch aangebracht. De tweede glasplaat wordt vervolgens automatisch ertegen aangedrukt. Het geheel wordt vervolgens samengeperst om de butylkoorden samen te drukken en de isolerende beglazing tot de voorziene dikte te herleiden.

Polysulfide- of siliconenkit wordt aangebracht in de uitsparing die wordt gevormd door de twee glasplaten en de afstandhouder.

De glasvolumes worden, indien nodig, uitgebalanceerd en vervolgens verticaal opgeslagen gedurende een periode die volstaat om de vereiste polymerisatiegraad van de polysulfide- of siliconenkit te bekomen.

De fabricage van gecoat en/of gasgevuuld glas is gelijkaardig aan deze van de luchtgevulde isolerende beglazing waarbij een geëigend gas volledig of gedeeltelijk de lucht ingesloten in de beglazing vervangt. De afgewerkte glasvolumes dienen voorzien te worden van een aanduiding op het glasvolume en/of op begeleidend document van het type gasvulling.

Deze bijlage is geldig zolang het BENOR-certificaat geldig is.

Afgeleverd te Brussel, op 22 april 2024.



Olivier DELBROUCK
Directeur Generaal